KTC工具の栞

軽くて
強くて
使いよい

京都機械工具株式會社

↓ 伏見工場

↑ 本　社

会社の沿革

当社は自動車整備工具の生産を主目的として昭和25年8月，資本金 100万円を以て京都市下京区西九条比永城町38に於いて設立構成人員は代表者斉藤喜一が元京都機械株式会社工具部の責任者であった関係上，同社の優秀技術者及優秀工員を糾合発足なし，当初よりトヨタ自動車の塔載工具に採用され，爾来引続き継続註文を受けて居ります。

上は一に当社の如く原材料を厳選する工具メーカーは他に其の例少く，製法及熱処理法に於ても業界に於て常に優位な立場を持続致し居り，為に厳選主義のトヨタ社純正部品に伍して，当社製品が採用されて居る所以であります。

次で昭和28年日産自動車の塔載工具に採用され，また同社市販工具に付ても継続受註を取定めるに至りました。

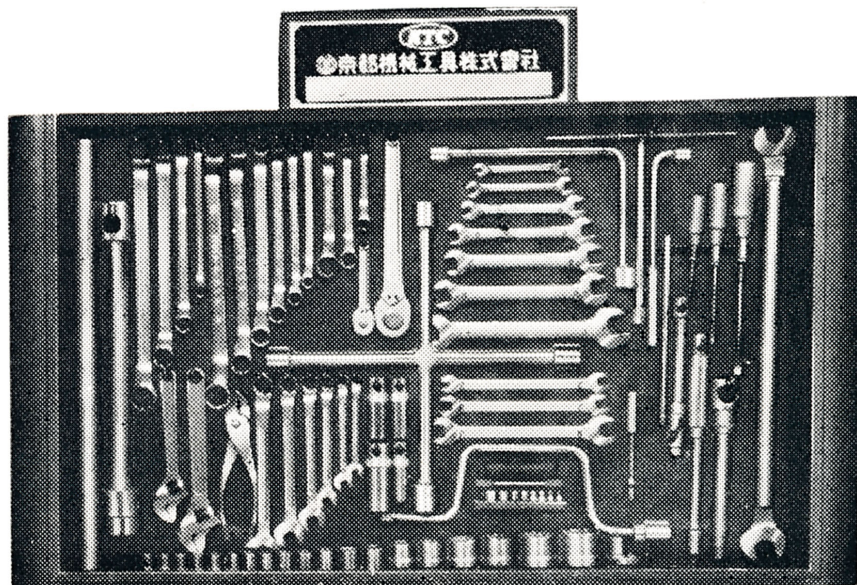
更に業界に於ける当社製品の認識高まると共に販路は益々拡大され，自動車工具メーカーとしての地位は，生産量，品質共に我国随一に飛躍致しました。

此の間激増せる要望に対応，昭和26年1月京都市下京区東九条烏丸町36に移転．尚27年5月，資本金を200万円に増資なし，現在の工場を買収，工場の増築設備の拡充を計り，鍛造加工～機械加工～熱処理加工～鍍金加工に至る一貫作業の態勢を充実，同27年10月末全設備の移転を行なったのであります。

尚，設備の近代化に依るコストの低減を計るため，其の后3回の増資を行ない現在 800万円となし昭和36年伏見区に新工場を建設し，機械設備の新増設を行ない，機械加工は何れも特殊治具を使用，更に斬新なる加工方式の採用等に依り，品質に於ては急速なる向上を遂げ，設備の合理化と相俟って，強力なる生産態勢を整えた次第であります。

亦，技術面に於ては，熱処理技術は姫路大学中村定博士に，鍍金技術に関しては府立機械工業指導所友野理平博士の指導を受け，絶えず品質の向上を期して居ります。

参考事項

昭和28年10月，工業技術院機械試験所に於て，アメリカ優良自動車工具メーカーS社製品と当社製品との比較破壊試験の結果，いずれも当社製品は30%強の強度を実測之れが証明を得ました。

通商産業省
優良自動車
部品A級認定

品目	認定年月日	認定番号	備考
両口スパナ	昭和28・7・21	A級331	
箱スパナ	同	A級同	
メガネスパナ	同	A級同	
23″モンキーレンチ	昭和28・12・18	A級364	

JIS表示
許可品目

品目	許可年月日	許可番号	日本工業規格番号	備考
スパナ	昭和28・8・21	1977	JISB 4630	
プライヤ	昭和29・10・21	3487	JISB 4614	
モンキーレンチ	昭和29・11・22	3523	JISB 4604	
メガネレンチ	昭和30・9・6	4251	JISB 4632	
ソケットレンチ	昭和30・9・6	4247	JISB 4636 JISB 4637	ソケットレンチ用ソケット 〃 エクステンションバー
ユニバーサルジョイント	昭和34・6・4	4247／1	JISB 4639	〃 ユニバーサルジョイント
ラチエットハンドル他	昭和34・8・10	6853	JISB 4640 JISB 4638 JISB 4641	〃 T型スライドハンドル 〃 スピンナーハンドル 〃 ラチエットハンドル

実用新案登録

品目	実用新案登録月日	登録番号	備考
23″モンキーレンチ	昭和27・12・1	370859	
プライヤ	昭和28・1・23	399238	
スパナホルダー	昭和30・1・10	422209	
スピンナハンドル	昭和35・6・9	514031	
ソケットレンチ	製法特許 昭和36・9・30 許可No 36－8649		

日本一の生産を誇る KTC （京） のマークで御馴染の弊社製工具の愛用者が全国的に非常な勢で増えて居ります。品質と信用をモットーとする弊社製工具を一度御使用になった方は他社の工具は絶対に御使用にならないと自負致して居ります。それは何故でしょうか。自動車工具の専門メーカーである弊社の製品は合理化された機械設備，卓越せる技術者により斬新なるアイデアを活かした独自の製法によって生産され，常に品質の向上が計られているからです。更に材料は工具の用途に適応した最高級の材質を選定。例えば鍛造加工品に付ては高温加工を繰返しても，分子（粒子）が粗大にならぬ様ニッケルクローム，ヴアナヂュウム鋼を使用する等製法品質共に世界の最高水準を進んで居ります。未だ御使用にならぬ方は是非御試用御批判賜わる様懇願致します。

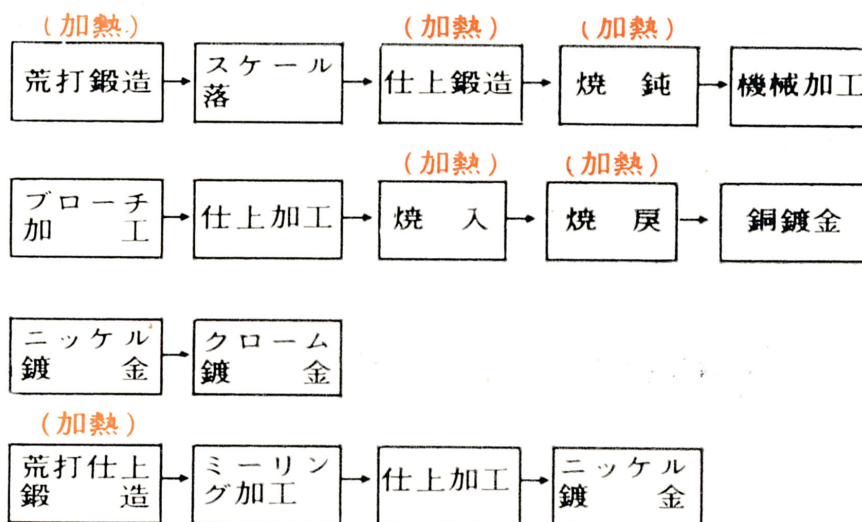
両口スパナ（T3S　T9S / T3L　T9L）

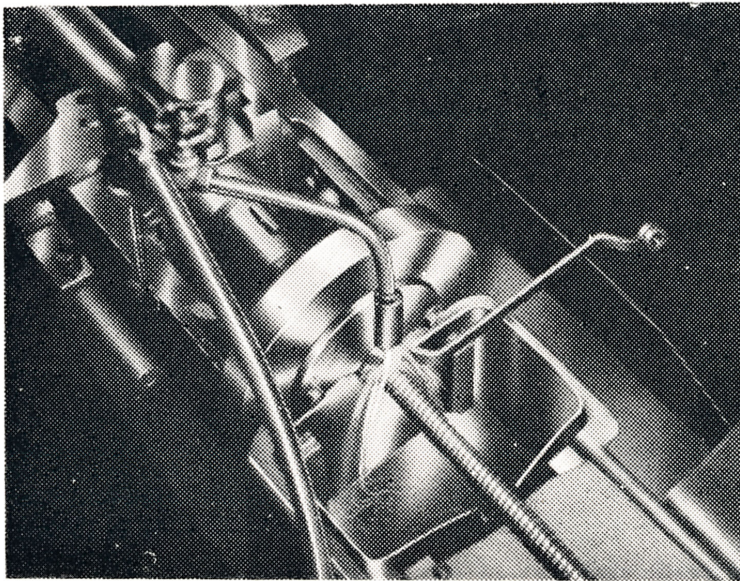
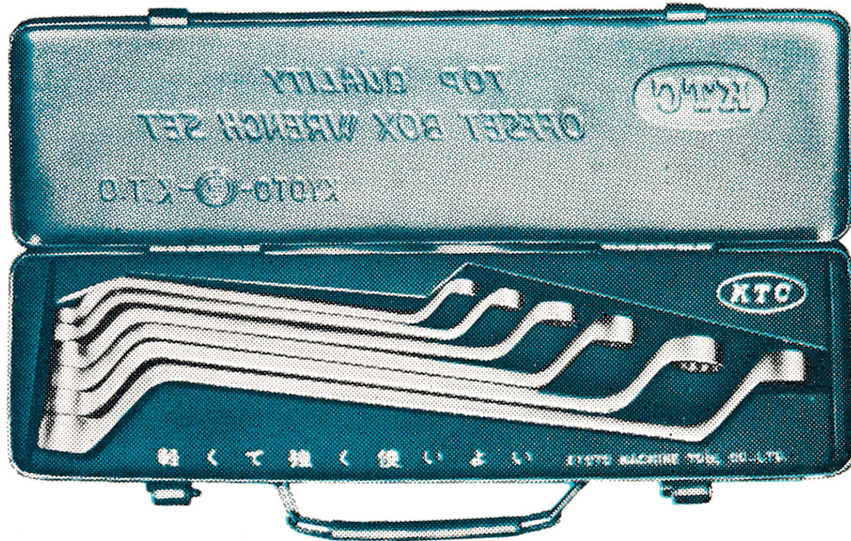
JIS　1977

自動車部品優良認定A級
331

ホルダー実用新案
第422209

使用材料
ニッケルクローム
ヴアナヂュウム鋼

標準硬度
R.C　45°

上図の工程表にもある様に，普通他社の製品は1回の加熱に依って製品となりますが，弊社の製品は5回もの加熱を経て製品となります。其れは鍛造肌を美麗にすると共に，強靱なる品質を与える為であります。材料は最高級のニッケルクローム，ヴアナヂュウム鋼を使用して居りますから，加熱に依って分子（粒子）が粗大になる事は絶体にありません。尚口巾の面の仕上はブローチ加工により仕上られて居りますから非常に滑らかで，寸法精度及平行度は正確に出来ておりますから，ナットやボールトを損傷したり，スパナにヘタリや口開き破損する様な事はなく永久に快適に御使用に堪えます。

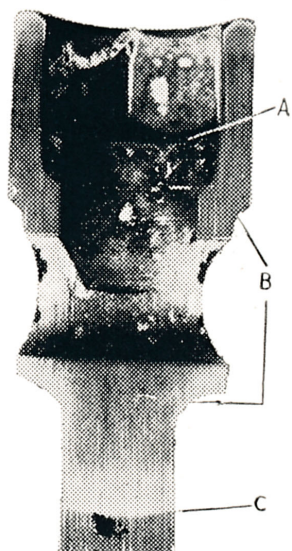
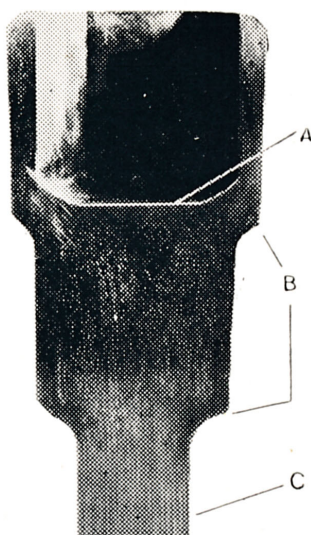
メガネレンチ (T 51 T 61 / T 52 T 62)

JIS	4251
自動車部品優良認定A級	331
ホルダー実用新案	422209
使用材料	ニッケルクローム ヴアナヂュウム鋼
標準硬度	R. C 45°

製作工程が他社と異る点は両口スパナ同様であります。

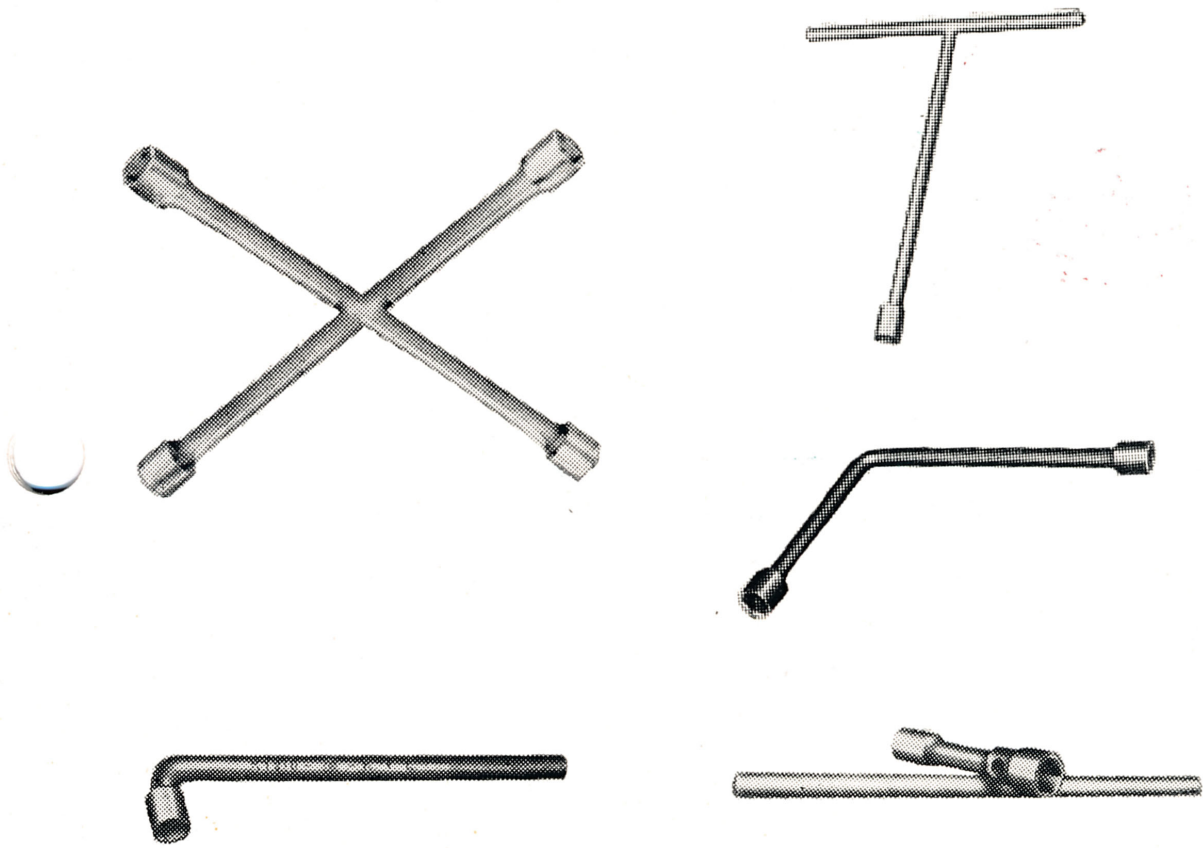
口の部分の仕上は冷間ブローチ写真参照に依り仕上られて居ります故，滑らかで寸法は極めて正確であります。

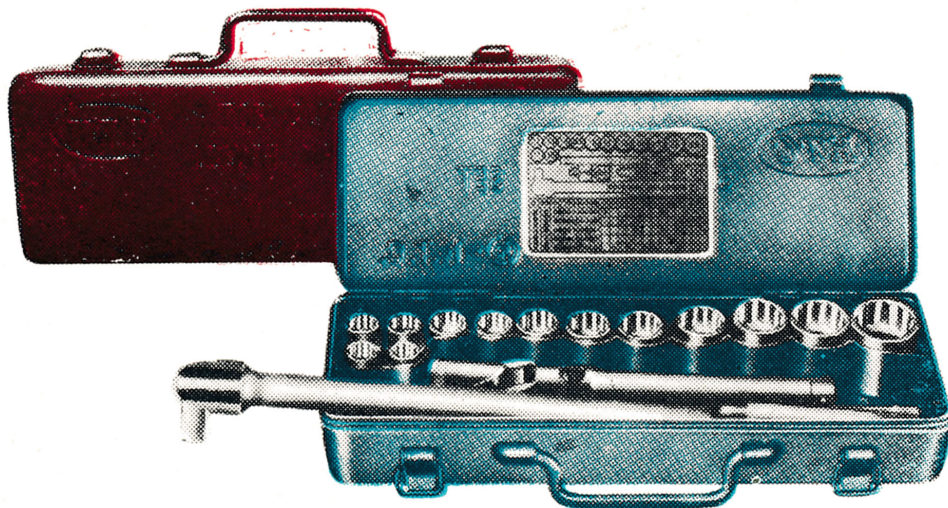
尚形状に付いては使用の難易強度等設計に細心の注意が加えられて居ります。

ハブナットレンチ及ボックスレンチ

（T 32, T 70, T 71, T 72, T 79）

他社製品　　　弊社製品

特許願	第11863
使用材料	クロームモリブデン鋼
標準硬度	R．C　42°

写真説明

	他社製品	弊社製品
A．ソケット底部	丸孔の旋穿後六角孔を成形する為切削層が底部に積層し，鍍金後酸の残留により発錆する。	特殊な製法により成形される為め切削層は生じない。故に美麗にして発錆しない。
B．段　付　部	繊維が直線に切れている為弱い。	繊維が形に副って流れて居るため強度は著るしく増大された。
C．柄　　　部	フラッシュバット熔接の為切断する。柄部異材の為曲ることがある。	熔接を行なっていない故折曲することが絶対にない。
D．寸法及六角部	加工上の欠陥によって寸法及六角部の形状が不正確である。	寸治及六角部の形状は正確である。

以上の製品は何れも写真説明にある様に世界で初めて出来た素晴しいものです。此等の製品は当社の技術陣が一年余に互る研究苦心の結果初めて完成したものであって、其の製法は欧米の先進国に於いてすら成し得なかった画期的な製法であって、従来の製法に依る製品と比較して品質に外観に数多くの特長と優秀性を具備して居ります。

ソケットレンチ（T 31）

JIS

4247

自動車部品優良認定Ａ級

331

使用材料

Cr. MO. 鋼

標準硬度

R. C

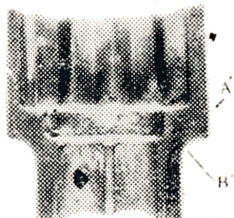
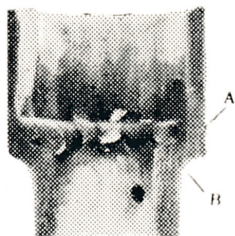
このT31デラックス型は弊社が数年に亘る苦心研究の結果完成したものであって自信と誇りをもって皆様方に御奨め出来る世界で始めてできた，強く美しく軽く，そして使い易い，従来のものに比較して寿命が二倍になりました。蓋しその意味においては世界的発明であり一大革命をもたらしたソケットレンチの決定版であります。

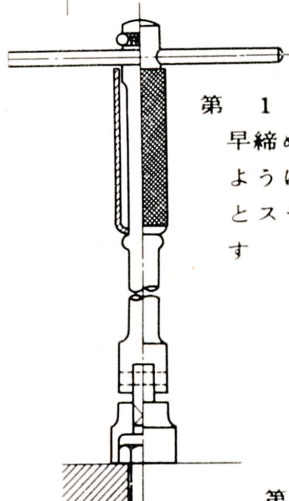
尚従来よりの組合せのナットスピンナーハンドルにては締付けの際多少短かき嫌いがあり実際御使用の場合はもう少し長くとの御意見を頂戴致して居りましたので長さを調節出来る様下図の様に改良致しました御収納の際にはスライドハンドルを元の位置に戻して御収容下さい。

PAT.-PEND. NO. 5366　　PAT.- NO. 514031

ソケットレンチ

旧製品

新製品

	旧製品	新製品
1	繊維の流れ 繊維の流れがAの如く直線であるため弱い	繊維の流れがA′の如く切れていないため強い
2	ソケット底部の切削屑 切削屑がB部にあるため鍍金後発銹する。	切削屑がB′部にないため発銹しないそして美しく軽い
3	ソケットの山崩れ 加工上の欠陥によって寸法が不正確で二重六角の山崩れが多い	寸法は正確であって二重六角の山崩れは全くない

スピンナハンドル

第　1　図

早締めに御使用の場合は第1図のように御使用願えば把手部が本体とスライドして作業能率を高めます

第　2　図

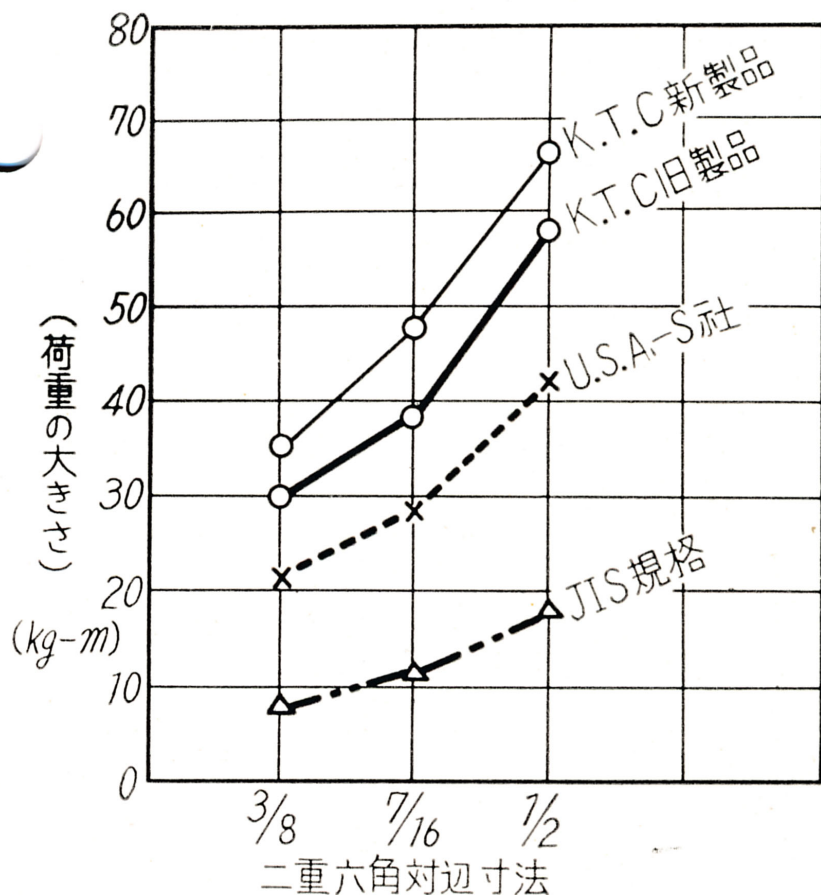
強力なる締付が必要な場合は図の如く把手をソケットの反対側一杯に伸し３８０㎜にして御使用願います　尚此のハンドルは軽く強く便利に設計されていますので下記試験の結果パイプの個所からは絶対に破損致しません。

試験データ

距離	1 m	0.33 m
JIS指定	35kg	106kg
当社製品	57kg	172.7kg（角ドライブの破損）

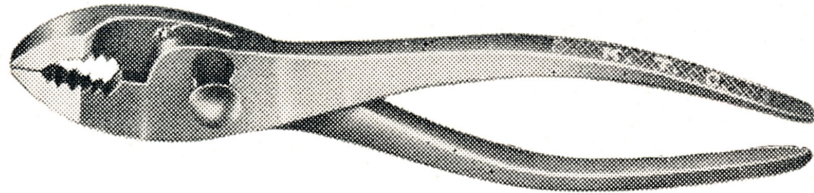
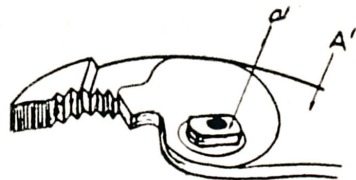
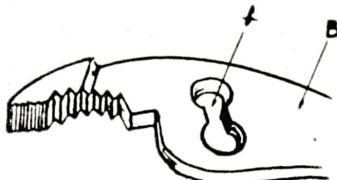
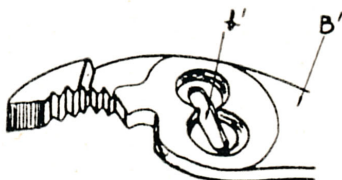
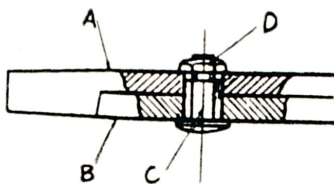
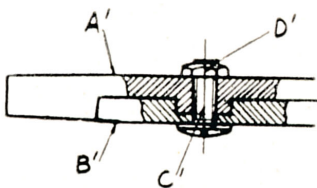
下記の表は工業技術院機械試験所に於てアメリカ自動車工具の最優秀メーカーS社及弊社製ボックススパナに付て破壊試験を行った時のデーターです。記録が示す様に，国産品K.T.C.ボックスがアメリカ一流製品の35％増の強度を保持して居ります。之は一にK.T.C.の技術が世界一流品に負けない立派な製品を作っている事を裏付けた輝かしい記録です。新型製品は更に15％増の強度を保持して居ります。

破壊試験データー

強度グラフ

数値表

称呼寸法	破壊数値（kg－m）		JIS規格（kg－m）
	K.T.C.	U.S.A.S 社	
3/8	29.2	21.6	7.5
7/16	38.7	28.0	12.0
1/2	57.4	43.2	17.0

プ　ラ　イ　ヤ

従来より下図の如きプライヤーを生産致して居りますが，外観は従来のプライヤーと寸分違いませんので他社製品全様に考えられて居られる向が御座いますので，弊製品の特徴を下記に御説明致しましたので堅牢性を十二分に御理解下さいまして精々御愛用の程願上げます。

他社製品

JIS	3487
実用新案	第399238
実用新案願	第 10400
使用材料	
	クロームモリブデン鋼
標準硬度	柄部　R.C 42°
	刃部　R.C 50°

上図にもある様に他社のプライヤは8粍の楕円形ボールト（C）を支点として居る為に，ボールトの損耗が極めて早い。其の上本体を組合せガタを防止する必要上，ナット（D）を締付けたる後ボールト（C）の頭部をかしめているから，使用時分解又は再調整等が極めて困難である。

弊社製品はA′本体に12粍楕円形の突起部（a′）を支点とするため，接触面が非常に大きく本体と同材質であるため損耗は生じない。組合せは，突起部（a′）の中心にある雌螺子にボールト（C′）を締付けて組付け，ナット（D′）は単に緩止めとして使用されて居る。

緩止めは，ナット（D′）の締付けによる為，ボールト頭をカシメる必要がない。故に使用時分解又は再調整を行なう場合誰方でも極めて簡単に，手軽に出来ますから，何時もガタのない好調のプライヤが御使用出来ます。

Chart of Wrench and Socket Openings and Sizes. of Bolts and Nuts they fit

Wrench Opening	American Standard Reg.Bolts	American Standard Reg.Nuts, Size Bolts	Amer.Std. Heavy Nuts (U.S.S.) Size Bolts	Amer.Std.Light Nuts(S.A.E.) Jam Nuts Castle Nuts and Slotted Nuts, Size Bolts	Cap Screws	Set Screws	Machine Screw Nuts and Stove Bolt Nuts	Wrench Opening
5/32							No.0 & No.1	5/32
3/16							No.2 & No.3	3/16
1/4						1/4	No.4	1/4
5/16						5/16	No.5 & No.6	5/16
11/32							No.8	11/32
3/8	1/4					3/8	No.10	3/8
7/16		1/4		1/4	1/4	7/16	No.12 & No.14	7/16
1/2	5/16		1/4	5/16	5/16	1/2		1/2
9/16	3/8	5/16		3/8	3/8	9/16	5/16	9/16
19/32			5/16					19/32
5/8	7/16	3/8		7/16	7/16	5/8	3/8	5/8
11/16			3/8					11/16
3/4	1/2	7/16		1/2	1/2	3/4		3/4
25/32			7/16					25/32
13/16		1/2			9/16			13/16
7/8	9/16	9/16	1/2	9/16	5/8	7/8		7/8
15/16	5/8		9/16	5/8				7/8
1		5/8			3/4	1		1
1 1/16			5/8	3/4				1 1/16
1 1/8	3/4	3/4			7/8	1 1/8		1 1/8
1 1/4			3/4	7/8		1 1/4		1 1/4
1 5/16	7/8	7/8			1			1 5/16
1 3/8						1 3/8		1 3/8
1 7/16			7/8	1				1 7/16
1 1/2	1	1			1 1/8	1 1/2		1 1/2
1 5/8			1	1 1/8				1 5/8
1 11/16	1 1/8	1 1/8			1 1/4			1 11/16
1 13/16			1 1/8	1 1/4				1 13/16
1 7/8	1 1/4	1 1/4						1 7/8
2			1 1/4	1 3/8				2
2 1/16	1 3/8	1 3/8						2 1/16
2 3/16			1 3/8	1 1/2				2 3/16
2 1/4	1 1/2	1 1/2						2 1/4
2 3/8			1 1/2					2 3/8
2 7/16	1 5/8	1 5/8						2 7/16
2 9/16			1 5/8					2 9/16
2 5/8	1 3/4	1 3/4						2 5/8
2 3/4			1 3/4					2 3/4
2 13/16	1 7/8	1 7/8						2 13/16
2 15/16			1 7/8					2 15/16
3	2	2						3
3 1/8			2					3 1/8
3 3/8	2 1/4	2 1/4						
3 1/2			2 1/4					
3 3/4	2 1/2	2 1/2						
3 7/8			2 1/2					
4 1/8	2 3/4	2 3/4						
4 1/4			2 3/4					
4 1/2	3	3						
4 5/8			3					
5			3 1/4					
5 3/8			3 1/2					
5 3/4			3 3/4					
6 1/8			4					

If it's Kyoto K.T.C.

IT'S THE BEST

KYOTO MACHINE TOOL CO., LTD.

(KYOTO KIKAI KOGU K.K.)

KYOTO JAPAN